

# Work Order ID 64598

December 9, 2010 8:57:34 AM



Page 1

Item ID:	D3186-2M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:					Stop	
Item Name:	SPACEPOD DOOR RH					
Start Date:	12/09/10	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	1/07/11	Req'd Qty:	1.00		Customer:	
Reference:						

Approvals:	Process Plan:	<u>CY</u>	Date:	<u>10/12/09</u>	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3186	Rev E

100		0.00							
	PURCHASING								<u>CY 10/12/09 ①</u>
Purchasing	Memo	0.00							
Purchasing	Issue P/O: <u>13107</u>								
	Description: D3186-2MDoor								
	Supplier: Delastek								
	Ship to Delastek (1) D0600-XXX label - <u>CY 10/12/10</u>								
	Batch: <u>58792</u>								
	Conformity Certificate and Process sheet required								
	Ship 3 Items from Previous steps								<u>as per David S</u>

110		0.00							
	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs								<u>CY 11/2/2 ①</u>
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 64598

December 9, 2010 8:57:34 AM



Page 2

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 12/09/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 1/07/11 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

*Subtotal*

*At*

Quality Control

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg & Stock Location: *Composites* 0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

*BT 11-02-03*

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release 0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

*11/02/03*

*MF 11-02-03*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

\* December 9, 2010 8:57:33 AM

Page 1

Work Order ID: 64598



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH



Start Date: 12/09/10

Required Date: 1/07/11

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec  
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P  Spacepod Door		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1			
B64598											RT 11-02-02		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1

D

D

C

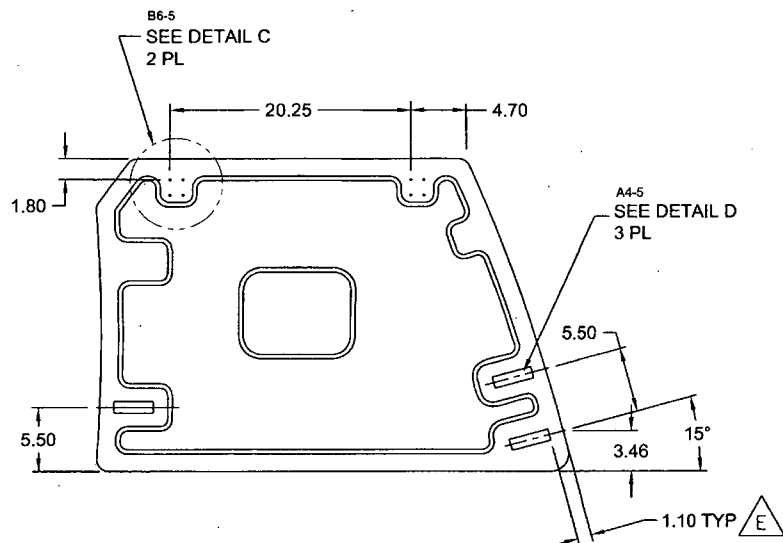
C

B

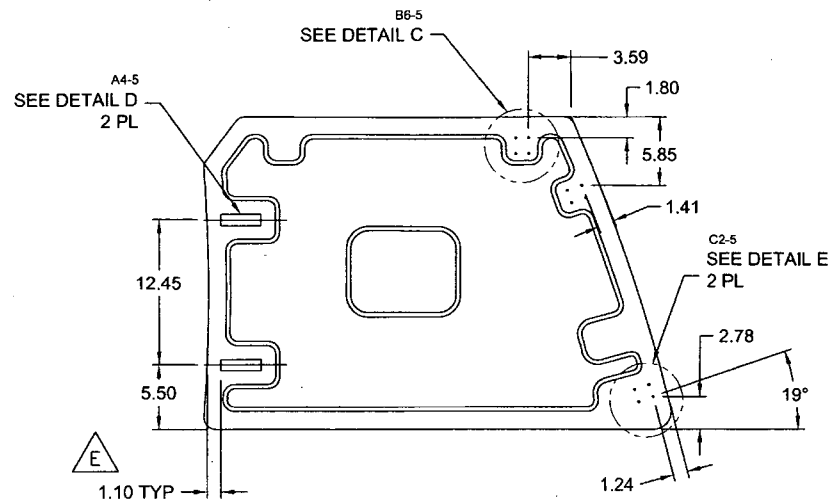
B

A

A



**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M



**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

**RELEASED**  
2009-09-09

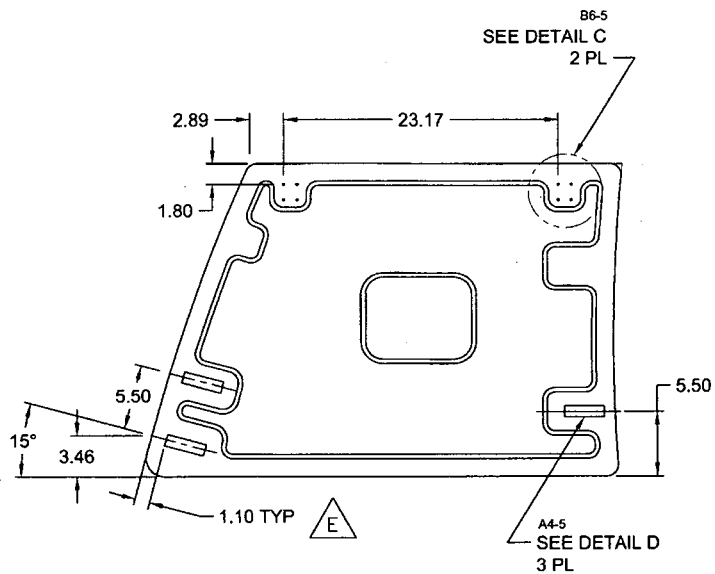
210112109  
W10: 64598

**NOTES:**

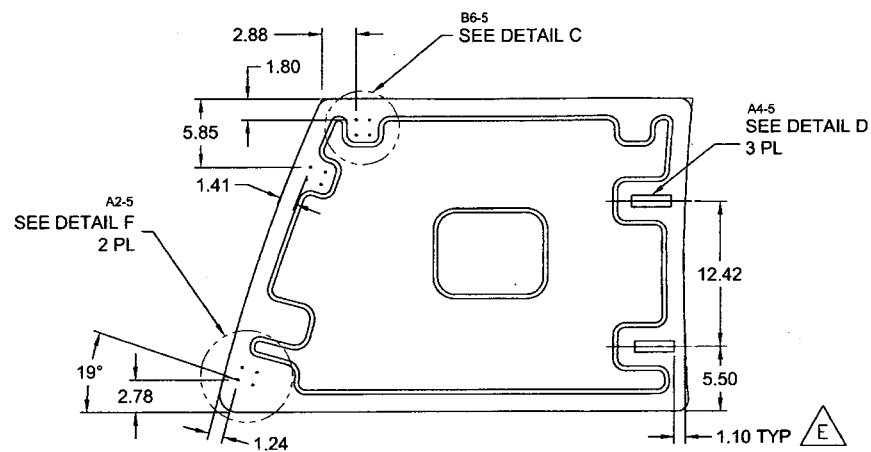
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	JP	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M






**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

**RELEASED**  
2008-09-09

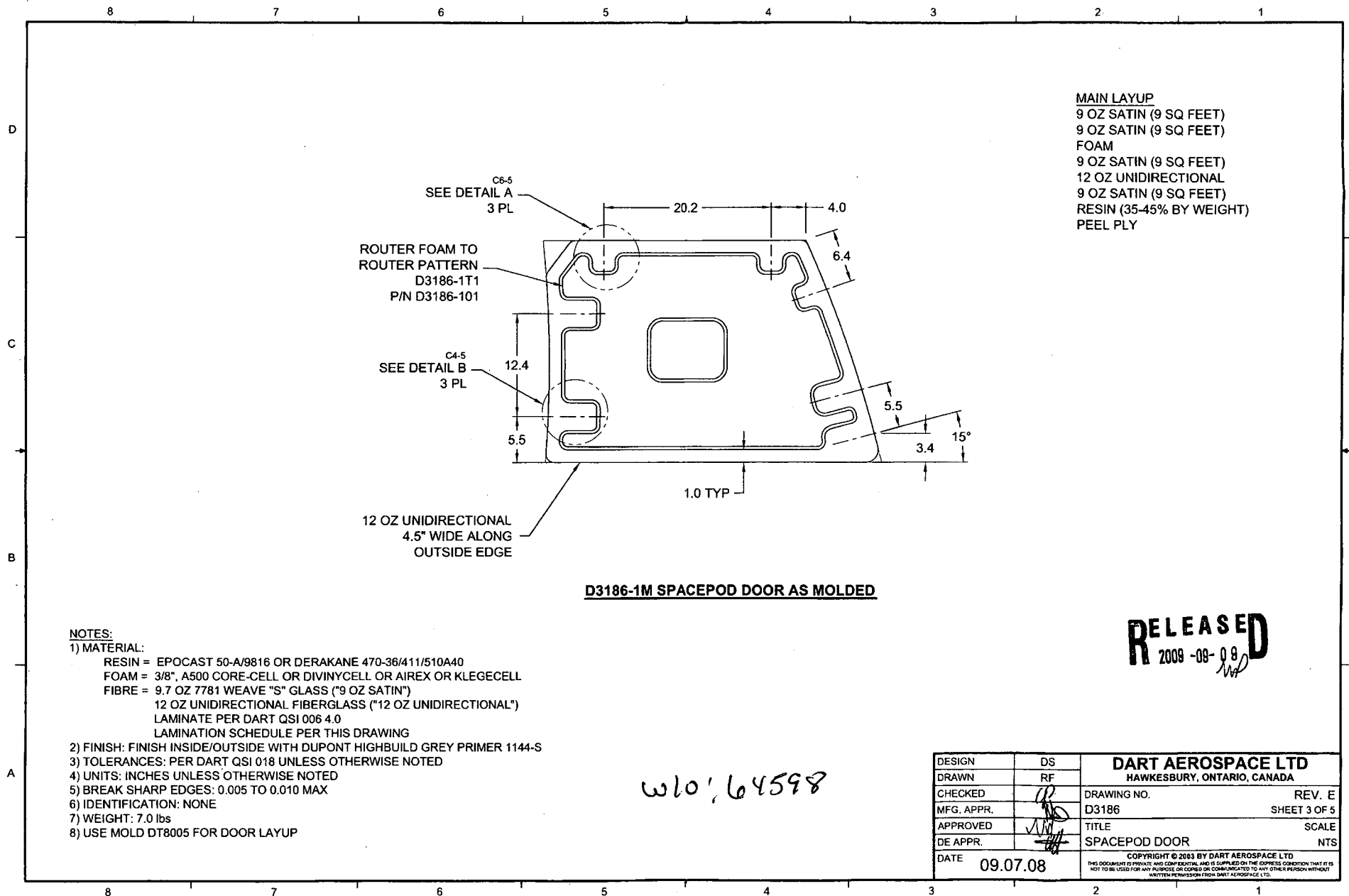
**NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

W10.64598

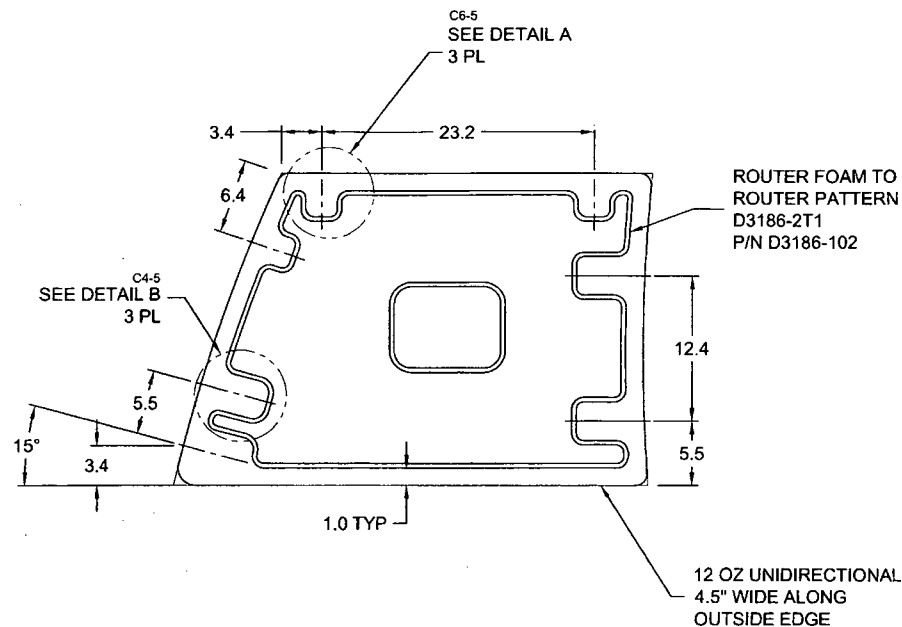
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NT
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			





# MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 FOAM  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY



## NOTES:

### 1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE




7) WEIGHT: 7.0 lbs

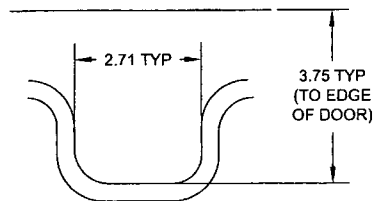
8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

## D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

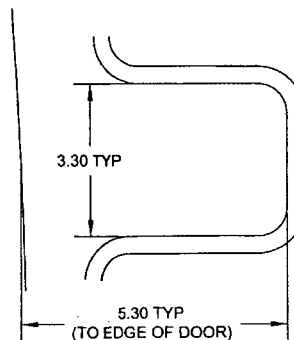
W10.64598

**RELEASED**  
 2009-09-09

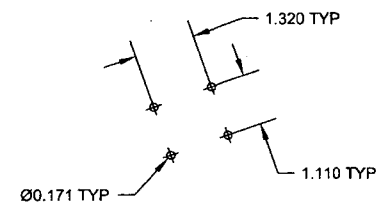
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			



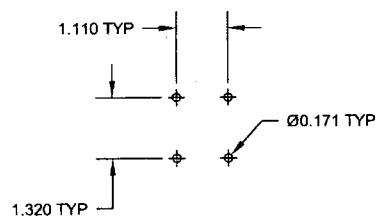
**DETAIL A** D6-3  
SCALE 4X D4-4



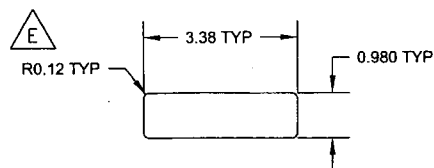
**DETAIL B** C6-3  
SCALE 4X C6-4



**DETAIL E** C1-1  
SCALE 4X

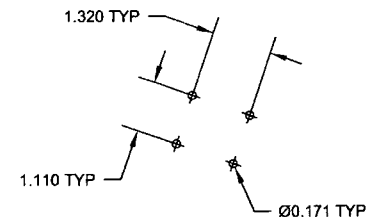


**DETAIL C** D7-1  
SCALE 4X D3-1  
D6-2  
D3-2



NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS  
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

**DETAIL D** C5-1  
SCALE 4X D4-1  
B6-2  
C2-2



**DETAIL F** C4-2  
SCALE 4X

**RELEASED**  
2009-09-09

W10:64598

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	36929
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
01/02/2011	09/12/2010	16263	Chantal Lavoie	PO13107			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line 1 D31862P Spacepod Door RH B64598 U de M : Each Dwg. Rév.: E  <u>No. série</u> B64598  <u>No. lot</u> 30722  Sublot			
1	0	1	DKC134-0071	Line 2 D31882P, Spacepod Body RH B64599 U de M : Each Dwg. D3188 Rév.: F  <u>No. série</u> B64599  <u>No. lot</u> 30796			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

*[Signature]*  
Quality department AQ-357



Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job : 30722	Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Soumission : 3769	Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. : Kit 851	Projet Numéro : DK-359
Cette fois : 2010-12-10 No. B.V. :	Révision dessin : E
Prsht Rev. : NC	Matériel : 7781 & 411-350
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2010-12-17 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 26651	
Écrit par : _____	
Vérifié & Approuvé par : _____	
Commentaires : N° de pièce Client: D31862M	

B64598

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du  
DKC134-0058 dans Delastek Aéronautique

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.:	0.02 UNITE(s)/Unit	Total : 0.02 UNITE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: 15-12-10 Sceau: \_\_\_\_\_



3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.:	4.5 VERGE(s)/Unit	Total : 4.5 VERGE(s)
------------------	-------------------	----------------------

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-28776-2

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.:	2.2500 ROULEAU(s)/Unit	Total : 2.2500 ROULEAU(s)
------------------	------------------------	---------------------------

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30722

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

9.0

AMB0349

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total: 1.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

10.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 6/10/11 Sceau:



11.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total: 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

12.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total: 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-29325-1

13.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 6/10/11 Sceau:



14.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 6/10/11 Sceau:



Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30722

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 10:40

Heure Fin Curing: 8:00

Date: 6/10/11 sceau:



16.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total: 0.0120 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

17.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-29325-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core

Date: 10-1-11 Sceau:



19.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

N° de Job: 30934

20.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total: 0.090 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-26580-1

21.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30722

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moulé selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 14/01/11 Sceau:



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 2 heures minimum

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 2:10

Heure Fin Curing: 3:25

Date: 14/01/11 sceau:



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-29325-1

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 17/01/11 Sceau:



26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 17/01/11 Sceau:





Vendredi, 2010-12-10 18:24:31

.lisateur: Pascal Carignan

**Feuille de Procédé**

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30722

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 3:20Heure Fin Curing: 8:00Date: 17/01/11 sceau:

28.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins &amp; Edges selon IG 0018.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 18/01/11 Sceau:

29.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 19-1-11 Sceau:

30.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-22961-2

31.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-28382-1

32.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 26-01-11 Sceau:120%

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30722

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 27-01-11 Sceau:



2<sup>e</sup> note

Date: Sceau:

Date: Sceau:

33.0 AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentaire Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total: 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

# de Lot:

1-26644-1

34.0 AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

# de Lot:

35.0 FINITION

Finition Générale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du sikkens.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Heure début Curing:

Heure Fin Curing:

Date: 27/01/11

sceau:



36.0 AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total: 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

# de Lot:

37.0 AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentaire Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total: 0.0300 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

# de Lot:

38.0 PRIMER

Application primer



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 31-1-11 Sceau: D.A.

1<sup>re</sup> Cote

Date: Sceau:

Date: Sceau:

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:31  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30722

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 31-01-11 Sceau: A 2<sup>e</sup> rôle

39.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 1 fév. 11 Sceau: CA-3

40.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 1 Sceau: L.B.

Job 30722

Il y a de la <sup>possibilité</sup> peinture dans la peinture